

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

---



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Gebrauchsmusteranmeldung

**Aktenzeichen:** 202 20 103.1

**Anmeldetag:** 23. Dezember 2002

**Anmelder/Inhaber:** Coroplast Fritz Müller GmbH & Co KG,  
Wuppertal/DE

**Bezeichnung:** Auf sich selbst wickelbares Klebeband

**IPC:** C 09 J 7/04

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.

München, den 2. Dezember 2003  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

  
**Letang**

**Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG, Wittener Str. 271, 42279 Wuppertal**

### **Auf sich selbst wickelbares Klebeband**

Die vorliegende Erfindung betrifft ein auf sich selbst wickelbares Klebeband mit einem aus einem Gewirk bestehenden bandförmigen Träger, der auf einer Seite mit einer druckempfindlichen Klebebeschichtung versehen ist, die unmittelbar auf den Träger aufgebracht ist.

In dem deutschen Gebrauchsmuster DE 299 00 924 U1 ist ein ähnliches Velours-Klebeband beschrieben, das zur Befestigung an einem komplementären Klettverschlußteil, insbesondere zum Bandagieren von langgestrecktem Gut, wie einem Kabelsatz für ein Automobil, dient und einen bandförmigen textilen Träger umfaßt, der auf seiner Oberseite klettfähige Schlaufen aufweist und auf dessen Unterseite eine Grundierungsschicht und auf der Grundierungsschicht eine selbstklebende Schicht aufgetragen ist. Die Grundierungsschicht weist ein spezifisches Flächengewicht von weniger als etwa  $20 \text{ g/m}^2$  auf. Der Träger kann aus einem Kettengewirk bestehen. Für seine Materialdicke ist ein Bereich von etwa 0,8 bis 2,0 mm und für sein spezifisches Flächengewicht ein Bereich von etwa  $120\text{-}220 \text{ g/m}^2$ , insbesondere von etwa  $140\text{-}180 \text{ g/m}^2$ , offenbart. Das bekannte Klebeband stellt ein relativ festes Material dar, insofern der Träger in Längsrichtung eine Reißfestigkeit von etwa 100-200 N/cm aufweist.

Bei dem in der DE 101 02 927 A1 beschriebenen Klebeband der eingangs beschriebenen Art handelt es sich um ein Klebeband zum Ummanteln von beispielsweise Kabeln in Automobilen, Rohren oder dergleichen zumeist langgestreckten Objekten. Das Klebeband ist in seinem grundsätzlichen Aufbau ebenfalls mit einem Trägerband auf Veloursbasis und einer wenigstens bereichsweise auf das Trägerband aufgetragenen Klebebeschichtung ausgerüstet. Das Klebeband kann auf der Basis eines Gewirks hergestellt werden. Dadurch, daß das Trägerband eine Maschendichte im Bereich von etwa 25000 pro  $\text{dm}^2$  bis 50000 pro  $\text{dm}^2$  besitzt, läßt sich die Klebebeschichtung direkt auf das Trägerband aufbringen, d.h. im Gegensatz zur dem

Klebeband gemäß DE 299 00 924 U1 ist keine Grundierungsschicht vorgesehen. Auch dieses bekannte Klebeband besteht aus einem relativ festen Material, da der Träger in Längsrichtung ebenfalls eine Reißfestigkeit von etwa 100-200 N/cm aufweist.

Textile Flächengebilde lassen sich grundsätzlich in Flach- oder Glattwaren (Gewebe, Vliese, glatte Gewirke) und Flor- oder Polwaren (Velours, Samt, Plüsch etc.) unterteilen. Bei dem aus den genannten Druckschriften genannten Trägermaterialien für die beschriebenen Klebebänder handelt es sich um Velours, die über einen Pol bzw. Faserflor verfügen. Sie werden daher auch als Polstoffe bezeichnet, die entsprechend der DIN 62055 als textile Flächengebilde mit ein- oder beidseitig aus einer Grundschicht herausragenden polschichtbildenden Fäden oder Fasern definiert sind. Eine Polschicht kann dabei ein- oder beidseitig angeordnet sein. Bei einem Velours handelt es sich insbesondere um einen einseitigen Polstoff mit offenen Pol, geringer bis mittlerer Polschichtdicke, wobei die Pollänge > 2 mm und 10 mm beträgt.

Die Verarbeitung von Klebebändern kann entweder mit der Hand oder über Wickelautomaten erfolgen. Bei der Verarbeitung von Hand ist in manchen Bereichen eine leichte Einreißbarkeit gewünscht, um das Verletzungsrisiko durch zu verwendende Messer oder Schneidwerkzeuge zu vermeiden. Außerdem lassen sich die Fertigungszeiten so reduzieren. Das Abreißen der Bänder erfolgt dabei quer zur Laufrichtung, wobei sich eine saubere, gerade Reißkante ergeben sollte. Ein Verjüngen des Materials beim Reißen ist ebenso unerwünscht, wie ausgefrante und faserige Reißkanten. Die vorstehend beschriebenen Klebebänder sind aufgrund ihrer hohen Festigkeit nicht handeinreißbar.

Für von Hand einreißbare textile Klebebänder werden zur Zeit folgende Träger eingesetzt: Zellwoll-Gewebe, Zellwoll-Gewebe mit Acrylatbeschichtung, Polyester-Gewebe, Polyester-Nähvliese, wasserstrahlverfestigte Vliese, Nadelvliese u.a..

Insbesondere Zellwoll-Gewebeklebebänder haben den Nachteil, daß sie aufgrund des Zellwoll-Gewebes teuer und verrottbar sind. Dies trifft auch auf Zellwoll-Gewebe mit Acrylatbeschichtung zu, wobei die Acrylatbeschichtung des Trägers den Fertigungsaufwand noch erhöht. Die Polyester-Gewebeklebebänder weisen ebenfalls den Nachteil auf, daß sie aufgrund des eingesetzten Gewebes teuer sind, wobei der Preis den Herstellungsaufwand des Bandes einschließlich dessen des Trägermaterials

widerspiegelt. In Abhängigkeit vom verwendeten Garntyp lassen sich diese Bänder von Hand einreißen oder auch nicht.

Polyester-, insbesondere PET-Gewebeklebebänder, sind im wesentlichen durch eine hohe Reißfestigkeit gekennzeichnet. Es gibt vereinzelt Produkte, die sich von Hand einreißen lassen, allerdings besitzen diese Gewebe eine sehr offene und damit durchlässige Struktur. Diese Eigenschaft erschwert die Beschichtung mit Klebstoff sehr stark, insbesondere mit UV-vernetzbaren Acrylatklebstoffen, da solche Klebstoffe unvernetzt und mit hohem Fließvermögen auf das Gewebe aufgebracht werden.

PET-Nähvliese haben den Nachteil, daß sie eine relativ geringe Festigkeit besitzen. Werden Materialien mit höherer Festigkeit benötigt, muß das Flächengewicht erhöht werden, was sich negativ auf die Einreißbarkeit und den Preis auswirkt. Außerdem erhöht sich die Schichtdicke bei Erhöhung des Flächengewichtes erheblich, so daß diese Bänder nicht überall eingesetzt werden können.

Spinnvliese sind Faservliese aus Filamentfasern, die direkt aus der Spinnmasse in einem kontinuierlichen Prozeß hergestellt werden. Der Herstellungsprozeß setzt sich aus mehreren aneinander gereihten Teilprozessen zusammen. Diese umfassen ein Extrudieren und Schmelzen der Polymere, ein Spinnen der Fasern, das Verstrecken der Fasern, das Ablegen der Fasern auf einem Förderband und die Verfestigung des Vlieses. Letztere kann auf mechanischem (Vernadeln), thermischem (Kalandern), sowie chemischem Wege (Bindemittel) erfolgen. Träger auf Spinnvliesbasis lassen sich in der Regel nicht oder nur schwer von Hand einreißen und weisen trotzdem nur geringe Festigkeiten auf. Außerdem verjüngen sie stark beim Abreißen, was vom Anwender nicht erwünscht ist.

---

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein auf sich selbst wickelbares Klebeband der eingangs genannten Art zu schaffen, mit dem bei wenig aufwendiger Herstellungsweise eine Handeinreißbarkeit erzielt werden kann.

Diese Aufgabe wird mit einem Klebeband der eingangs genannten Art gelöst, bei dem der Träger eine Materialdicke von 0,1 bis 1,0 mm und ein spezifisches Flächengewicht vom 40 - 200 g/m<sup>2</sup> aufweist und florfrei ausgebildet ist, wobei die Klebebeschichtung eine Grammatur von 20 - 150 g/m<sup>2</sup> aufweist.

Ein wesentlicher Unterschied zwischen den erfindungsgemäß verwendeten Kettgewirken und dem bekanntermaßen eingesetzten Velours besteht darin, daß der Velours über einen offenen Pol verfügt, das hier beschriebene Gewirke jedoch von seinem Wesen her den Glattwaren zugeordnet wird. Gewirke dieser Art wurden bisher als ungeeignet als Trägermaterialien für Klebebänder betrachtet. Überraschenderweise wurde jedoch gefunden, daß mit einem solchen, in wenig aufwendiger Weise herstellbaren Material, wenn es eine Materialdicke von 0,1 bis 1,0 mm und ein spezifisches Flächengewicht vom 40 - 200 g/m<sup>2</sup> aufweist, nicht nur eine Handeinreißbarkeit des Klebebandes erzielt, sondern auch die Klebebeschichtung ohne Grundierung auf den Träger aufgebracht werden kann, wobei durch das Gewirk mindestens eine glatte (optisch durch ein Glänzen angezeigte) Trägerseite erhalten wird, die eine optimale Haftung des Klebstoffes auf dem Untergrund gewährleistet.

Der Träger des erfindungsgemäßen Klebebandes kann aus Polyesterfasergarn, vorzugsweise aus PET, anderen Synthesefasergarnen, wie aus Polyamid oder Polyacrylnitril, oder aus einem Mischfasergarn synthetischer Fasern, vorzugsweise PET/PA, bestehen. In bevorzugten Ausführungen kann das spezifische Flächengewicht des Trägers 70 - 110 g/m<sup>2</sup> betragen und die Materialdicke des Trägers im Bereich von etwa 0,2 mm bis 0,7 mm liegen.

Als druckempfindliche Klebstoffe können Acrylatklebstoffe, insbesondere UV-vernetzbare Acrylatklebstoffe, Synthese- und auch Naturkautschukklebstoffe eingesetzt werden, wobei sich das verwendete Auftragsverfahren nach der Durchlässigkeit des Trägermaterials richtet.

Als Auftragsverfahren kann zunächst eine Direktbeschichtung des Trägers eingesetzt werden. Bekannte Direktbeschichtungsverfahren sind der Walzen- und der Düsenauftrag, wobei insbesondere die zweite Form als besonders geeignet erscheint. Beim Walzenauftrag wird der fließfähige Klebstoff über ein beheiztes Walzensystem dosiert und in der gewünschten Schichtdicke aufgetragen. Beim einem Düsenauftrag wird der Klebstoff mittels einer Pumpe, insbesondere einer Zahnradpumpe, durch eine Breitschlitzdüse (sogenannte GID-Düse) gedrückt, die dabei auf dem Trägermaterial aufliegen kann. Durch die Düse wird der Klebstoff gleichmäßig flächenförmig verteilt und direkt auf das Trägermaterial aufgebracht. Direktbeschichtungen lassen sich immer dann vorteilhaft durchführen, wenn der Träger ausreichend dicht ist, d.h. wenn ein Wandern der Klebstoffe durch den Träger während der Beschichtung ausge-

geschlossen werden kann. Außerdem muß der Träger über eine ausreichende thermische Stabilität verfügen.

Der Klebstoff kann auch in einem drucklosen Beschichtungsverfahren, wie dem sogenannten "Curtain-Coating-Verfahren", aufgebracht werden. Gemäß diesem Verfahren fällt ein geschlossener Klebstofffilm auf das Substrat. Dadurch wird eine gleichmäßige Dicke und damit Grammatur der Klebstoffschicht erreicht. Es wird nur soviel Klebstoff aufgetragen, wie unbedingt benötigt wird. Bevorzugt ist eine Grammatur von nicht mehr als  $65 \text{ g/m}^2$ .

Schließlich können auch indirekte Beschichtungsverfahren, wie z.B. die Transferbeschichtung mit Hilfe eines Zwischenträgers, zum Einsatz kommen. Dazu wird zuerst ein silikonisierter Interliner (silikonisiertes Papier oder silikonisierte Polymerfolie, wie Polyolefinfolie oder Polyesterfolie), beschichtet. Anschließend wird das Trägermaterial zukaschiert. Soll ein auf sich selbst gewickeltes Klebeband nach diesem Verfahren hergestellt werden, so muß bei der Konfektionierung der Rollen allerdings der Interliner, welcher als Prozeßhilfe dient, wieder von dem Trägermaterial abgezogen und separat aufgewickelt werden.

Transferbeschichtungen und drucklose Beschichtungen werden bevorzugt bei temperaturempfindlichen und/oder für den Klebstoff durchlässigem Trägern eingesetzt. Eine Beschädigung des Trägers und die Verschmutzung der Beschichtungswalzen während des Beschichtungsprozesses wird so vermieden.

Bei dem erfindungsgemäß eingesetzten Gewirk sind grundsätzlich die verschiedensten Legungen denkbar. Wichtig ist jedoch - wie bereits erwähnt - die Ausbildung mindestens einer glatten Trägerseite, um die gewünschte Klebstoffhaftung zu erzielen. Als ein wichtiger Aspekt für die Auswahl der Legung kommt dabei, insbesondere beim Einsatz einer Transferbeschichtung, aber zum Tragen, daß bei auf ihren beiden Seiten unterschiedlich ausgebildeten Trägermaterialien, d.h. bei einem Träger mit einer glatten und einer mehr gerippten Oberfläche, wie sie sich nach einem Wirken mit R/L-Legungen ergeben, auch ein Unterschied in der Haftung des Klebstoffs auf den beiden Materialeseiten vorliegt. In der Regel haftet der Klebstoff auf der glatten Seite des Materials deutlich besser, als auf der leicht gerippten Seite. Durch diesen Effekt wird ein Umschlagen des Klebstoffes von einer Materialeseite auf die andere verhindert, wenn das Band auf sich selbst gewickelt wird. Beim Einsatz UV-vernetzter Klebstoffe

wird dieses Umschlagen des Klebstoffes auf textilen Trägern bei der Transferbeschichtung ansonsten häufig beobachtet. Erfolgt die Klebstoffbeschichtung als Direktbeschichtung, können mit Vorteil auch andere Legungen, z.B. R/R-Legungen, verwendet werden.

Der Träger kann mit Vorteil eine Maschenanzahl von mindestens 80 pro dm, vorzugsweise im Bereich von etwa 195 pro dm bis 250 pro dm und eine Stäbchenanzahl von mindestens 80 pro dm, vorzugsweise im Bereich von etwa 110 pro dm bis 150 pro dm, aufweisen.

Als weniger geeignet zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Klebebandes erscheinen sehr weiche, elastische Wirkwaren. Die Einsatzmöglichkeiten der verschiedenen Träger werden nämlich nicht nur durch einen bestimmten Legungs- bzw. Bindungstyp, sondern auch in starkem Maß durch ihr Dehnungsverhalten bestimmt. Aus diesem Grunde werden erfindungsgemäß auch Kettgewirke und keine Kuliengewirke oder Gestricke als Trägermaterialien bevorzugt. Die letztgenannten Materialien weisen in der Regel, sofern keine zusätzlichen Schußfäden oder andere stabilisierende Bindungselemente verwendet worden, eine zu hohe Elastizität auf. Die (Reiß-)Dehnung des Trägers bei einem erfindungsgemäßen Klebeband sollte daher möglichst bei weniger als 60 % liegen. Besonders bevorzugt ist ein Bereich von 10 - 25 %.

Erfindungsgemäße Klebebänder können bevorzugt derart hergestellt werden, daß sie in Querrichtung von Hand einreißbar sind. Die Reißfestigkeit in Längsrichtung sollte aber mindestens 15 N/cm betragen und vorzugsweise im Bereich von 15 - 70 N/cm liegen.

Zur abschließenden Konfektionierung bei der Herstellung von Rollen erfindungsgemäßer Klebebänder können verschiedene Verfahren angewendet werden, wobei jeweils eine beschichtete sogenannte Mutterrolle die Ausgangsbasis bildet. Bei dem ersten Verfahren, dem Abstechen von Rollen aus vorgefertigten Kurzrollen (Wickeln), werden aus einer Mutterrolle zunächst Kurzrollen mit vorgegebener Länge gefertigt, die dann anschließend auf die gewünschte Breite abgestochen werden. Bei dem zweiten Verfahren, dem direkten Rollenschneiden, wird das beschichtete Trägermaterial in einem Arbeitsgang abgerollt, in schmale Streifen geschnitten und schließlich zu kurzen Schmalrollen aufgewickelt. Sowohl bei dem ersten als auch bei dem zweiten Verfahren



können die späteren Abrollkräfte des erfindungsgemäßen Klebebandes von der Rolle über die Zugspannung eines Wickelautomaten eingestellt werden.

Weitere vorteilhafte Ausführungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen und der nachfolgenden speziellen Beschreibung enthalten. Anhand zweier Ausführungsbeispiele wird dabei die Erfindung näher erläutert.

Anhand der Zeichnung soll die Erfindung beispielhaft genauer erläutert werden. Dabei zeigen:

Fig. 1 einen Querschnitt durch ein erfindungsgemäßes Klebeband,

Fig. 2 ein Legungsbild für ein erfindungsgemäß als Trägermaterial verwendetes Gewirk.

#### Beispiel 1

Für ein von Hand einreißbares Kabelwickelband, das entsprechend dem in Fig. 1 dargestellten Aufbau einen bandförmigen, aus einem Gewirk (in Fig. 2 mit dem Bezugszeichen G bezeichnet) bestehenden Träger 1 und eine darauf einseitig unmittelbar aufgetragene druckempfindliche Klebebeschichtung 2 umfaßte, wurde als Material des Trägers 1 ein PET-Kettgewirke mit einem spezifischen Flächengewicht von ca. 90 g/m<sup>2</sup> und als Klebebeschichtung 2 ein mit einer Grammatur von ca. 70 g/m<sup>2</sup> aufgetragener UV-vernetzter Acrylatklebstoff eingesetzt.

Bei dem Gewirk G des Trägers 1 handelte es sich insbesondere um ein einreißbares Gewirk G, das entsprechend seiner Bindungsart blockierte Maschen (in Fig. 2 mit dem Bezugszeichen MB bezeichnet) aufwies. Eine solche Art der Legung, könnte auch als eine Kombination der Grundlegungen Franse und Samt bezeichnet werden.

In Fig. 2 ist beispielhaft ein Legungsbild eines Gewirks G mit einer derartigen Kombination dargestellt. Im Detail handelt es sich um eine gegenlegige zweifadensystemige Rechts/Links-Franse-Samt-Legung (RL-FrS-2). Der linke Faden 3 (bzw. die linke Faser) ist dabei dem Grundbindungstyp "Samt" zuzuordnen und weist geschlossene Fußbindungen auf. Der rechte Faden 4 (bzw. die rechte Faser) ist dem Grundtyp "Franse" zuzuordnen. Er weist eine einmaschige und offene Legung auf.

Die Anzahl der Maschen des verwendeten Gewirks G betrug 21 per 1 cm +/- 1 Masche, die Anzahl der Stäbchen 12 per 1 cm +/- 1 Stäbchen. Die Garnfeinheit lag bei 50 dtex. Das erfindungsgemäße Klebeband wies insgesamt die in der nachfolgenden Tabelle 1 aufgeführten Eigenschaften auf.

Tabelle 1

Merkmal	Methode	Einheit	Wert
Material		-	Kettgewirke
Garn		-	Polyestergarn
Flächengewicht	EN 2286-2	g/m <sup>2</sup>	90
Klebstoffauftragsgewicht	EN 2286-2	g/m <sup>2</sup>	70
Materialdicke (D)	EN 1942	mm	ca. 0,3
Mechanische Eigenschaften			
Reißdehnung, längs	EN 1941	%	ca. 25
Reißfestigkeit, längs	EN 1940	N/cm	ca. 45
Klebkraft, Stahl	EN 1939	N/cm	> 3

### Beispiel 2

Für ein reißfestes textiles Klebeband, das ebenfalls entsprechend dem in Fig. 1 dargestellten Aufbau einen bandförmigen, aus einem Gewirk G bestehenden Träger 1 und eine darauf einseitig unmittelbar aufgetragene druckempfindliche Klebebeschichtung 2 umfaßte, wurde als Material des Trägers 1 ein PET-Kettgewirk mit einem spezifischen Flächengewicht von ca. 110 g/m<sup>2</sup> und als Klebebeschichtung 2 ein mit einer Grammatur von ca. 80 g/m<sup>2</sup> aufgetragener UV-vernetzter Acrylatklebstoff eingesetzt.

Das erfindungsgemäße Klebeband wies die in der nachfolgenden Tabelle 2 aufgeführten Eigenschaften auf.

Tabelle 2

Merkmal	Methode	Einheit	Wert
Material		-	Kettgewirke
Garn		-	Polyestergarn
Flächengewicht	EN 2286-2	g/m <sup>2</sup>	110
Klebstoffauftragsgewicht	EN 2286-2	g/m <sup>2</sup>	80
Materialdicke (D)	EN 1942	mm	ca. 0,4
Mechanische Eigenschaften			
Reißdehnung, längs	EN 1941	%	ca. 20
Reißfestigkeit, längs	EN 1940	N/cm	ca. 65
Klebkraft, Stahl	EN 1939	N/cm	> 3

Die Erfindung beschränkt sich nicht auf die beschriebenen Ausführungsbeispiel, sondern umfaßt auch alle im Sinne der Erfindung gleichwirkenden Ausführungen. So kann es sich - wie bereits erwähnt - bei dem Trägermaterial 1 auch um ein Gewirk G mit anderer Legungsart, wie beispielsweise mit einer reinen oder kombinierten (pol-freien) Trikotbindung, handeln. Die Feinheit der Fasern 3, 4 des Gewirks G kann bevorzugt im Bereich von etwa 20 dtex bis 70 dtex, insbesondere im Bereich von 25 bis 55 dtex, besonders bevorzugt im Bereich von 30 bis 45 dtex, liegen.

Der Fachmann kann die Erfindung durch zusätzliche vorteilhafte Maßnahmen ergänzen, ohne daß der Rahmen der Erfindung verlassen wird. So kann das erfindungs-gemäße Klebeband beispielsweise optional mit einer flammwidrig wirkenden Ausrü-stung versehen sein.

Ferner ist die Erfindung nicht auf die im Anspruch 1 definierten Merkmalskombination beschränkt, sondern kann auch durch jede beliebige andere Kombination von bestimmten Merkmalen aller insgesamt offenbarten Einzelmerkmale definiert sein. Dies bedeutet, daß jedes Einzelmerkmal des Anspruchs 1 weggelassen bzw. durch

mindestens ein an anderer Stelle offenbartes Merkmal ersetzt werden kann. Insofern ist der Anspruch 1 lediglich als ein erster Formulierungsversuch für eine Erfindung zu verstehen.

**Bezugszeichen**

1	Träger
2	Klebebeschichtung
3	Faden von 1 vom Grundbindungstyp "Samt"
4	Faden den von 1 vom Grundbindungstyp "Franse"
G	Gewirk
MB	blockierte Masche

## Ansprüche

1. Auf sich selbst wickelbares Klebeband mit einem aus einem Gewirk (G) bestehenden bandförmigen Träger (1), der auf einer Seite mit einer druckempfindlichen Klebebeschichtung (2) versehen ist, die unmittelbar auf den Träger (1) aufgebracht ist  
dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (1) eine Materialdicke (D) von 0,1 bis 1,0 mm und ein spezifisches Flächengewicht vom 40 - 200 g/m<sup>2</sup> aufweist und florfrei ausgebildet ist, wobei die Klebebeschichtung (2) eine Grammatur von 20 - 150 g/m<sup>2</sup> aufweist.
2. Klebeband nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, daß das Gewirk (G) des Trägers (1) ein Kettengewirk ist.
3. Klebeband nach Anspruch 1 oder 2,  
dadurch gekennzeichnet, daß das spezifische Flächengewicht des Trägers (1) 70 - 110 g/m<sup>2</sup> beträgt.
4. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 3,  
dadurch gekennzeichnet, daß das Klebeband in Querrichtung von Hand einreißbar ist.
5. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 4,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Reißfestigkeit in Längsrichtung mindestens 15 N/cm beträgt und vorzugsweise im Bereich von 15 - 70 N/cm liegt.
6. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 5,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Reißdehnung in Längsrichtung nicht größer als 60 % ist und vorzugsweise im Bereich von 10 - 25 % liegt.

7. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 6,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Klebebeschichtung (2) aus einem natürlichen oder synthetischen, kautschuk- oder acrylathaltigen, vorzugsweise UV-vernetzbaaren, Haftklebstoff besteht.
8. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 7,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Klebebeschichtung (2) mit einer Grammatur von nicht mehr als  $65 \text{ g/m}^2$  auf den Träger aufgebracht ist.
9. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 8,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Materialdicke (D) des Trägers (1) im Bereich von etwa 0,2 mm bis 0,7 mm liegt.
10. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 9,  
dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (1) eine Maschenanzahl von mindestens 80 pro dm, vorzugsweise im Bereich von etwa 195 pro dm bis 250 pro dm, aufweist.
11. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 10,  
dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (1) eine Stäbchenanzahl von mindestens 80 pro dm, vorzugsweise im Bereich von etwa 110 pro dm bis 150 pro dm, aufweist.
12. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 11,  
dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (1) aus Polyesterfasergarn, vorzugsweise aus PET, anderen Synthesefasergarnen, wie aus Polyamid oder Polyacrylnitril, oder aus einem Mischfasergarn synthetischer Fasern, vorzugsweise PET/PA, besteht.
13. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 12,  
dadurch gekennzeichnet, daß das Gewirk (G) aus einem Zweifadensystem (3, 4) gebildet ist.
14. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 13,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Legung des Gewirks (G) eine R/L- oder eine R/R-Legung ist, wobei die Oberfläche des Trägers (1) auf der Seite, auf der die Klebebeschichtung (2) aufgetragen ist, im wesentlichen glatt ist.

15. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 14,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Legung des Gewirks (G) blockierte Maschen umfaßt und insbesondere durch eine Kombination aus Fäden (3) mit Samtbindung und Fäden (4) mit Fransenbindung beschreibbar ist.
16. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 15,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Feinheit der Fasern (3, 4) des Gewirks (G) im Bereich von etwa 20 dtex bis 70 dtex, insbesondere im Bereich von 25 bis 55 dtex, besonders bevorzugt im Bereich von 30 bis 45 dtex, liegt.
17. Klebeband nach einem der Ansprüche 1 bis 16,  
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß das Klebeband bei einer Prüfung nach EN 1939 eine Klebkraft auf Stahl von mehr als 3 N/cm aufweist.



Fig. 1

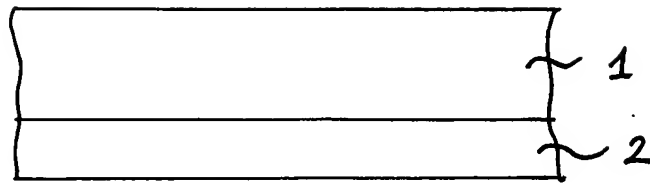


Fig. 2

